



ITEM	DESCRIÇÃO	QTD.	MATERIAL	C.M.	PESO UNIT. Kg	PESO TOTAL Kg
2.1	TUBO Ø 1219 x 50 x 1246	1	ASTM A-131 AH36	ITC	1721,82	1721,82
2.2	TUBO Ø 1219 x 50 x 2934	1	ASTM A-131 AH36	ITC	4179,11	4179,11
2.3	TUBO Ø 1219 x 50 x 2934	1	ASTM A-131 AH36	ITC	4179,11	4179,11
2.4	TUBO Ø 1219 x 50 x 2934	1	ASTM A-131 AH36	ITC	4179,11	4179,11
2.5	TUBO Ø 1219 x 50 x 2934	1	ASTM A-131 AH36	ITC	4179,11	4179,11
2.6	TUBO Ø 1219 x 50 x 2934	1	ASTM A-131 AH36	ITC	4179,11	4179,11
2.7	TUBO Ø 1219 x 50 x 2934	1	ASTM A-131 AH36	ITC	4186,86	4186,86
2.8	TUBO Ø 1219 x 63 x 1800	1	ASTM A-131 AH36	ITC	3171,91	3171,91

- NOTAS**
- PESO TOTAL APROXIMADO: 30486 kg**
- TODAS AS DIMENSÕES EM MILÍMETRO, EXCETO INDICAÇÃO CONTRÁRIA.
 - () COTAS DE REFERÊNCIA.
 - SIMBOLOGIA DE SOLDAGEM CONFORME AWS A2.4:2007.
 - QUEBRAR CANTOS VIVOS.
 - DOCUMENTO DE REFERÊNCIA: ET-3000.00-1357-962-PPC-001, N-1852 E N-2941, I-DE-3000.00-1357-962-PPC-041.
 - LISTA DE MATERIAL PARA UM (01) CONJUNTO.
 - TOLERÂNCIAS NÃO ESPECIFICADAS CONFORME ISO 13920-BF:1996.
 - A MÁXIMA OVALIZAÇÃO PERMITIDA EM QUALQUER SEÇÃO DO TUBO DA ESTACA TORPEDO DEVE SER DE 1% DO DIÂMETRO NOMINAL OU 8 mm, O QUE FOR MENOR.
 - PARA JUNTAS DE TOPO LONGITUDINAIS, O DESALINHAMENTO NÃO DEVERÁ EXCEDER 3mm.
 - PROCEDIMENTOS DE INSPEÇÃO E SOLDAGEM DAS JUNTAS, DE ACORDO COM AWS D1.1.
 - PARA AS JUNTAS CIRCUNFERENCIAIS LONGITUDINAIS DO TUBO, EFETUAR ENSAIOS DE ULTRA-SOM EM 100% E PARTÍCULA MAGNÉTICA EM 100% DAS SOLDAS REALIZADAS.
 - A FLECHA MÁXIMA PARA COMPRIMENTO TOTAL DO TUBO DEVE SER NO MÁXIMO DE 13 mm. A FLECHA PERMISSÍVEL EM QUALQUER 3m DEVE SER 3 mm. A FLECHA DEVE SER MEDIDA EM NO MÍNIMO, 3 PLANOS ESPAÇADOS DE 120° AO LONGO DO PERÍMETRO.
 - CHANFROS DE SOLDA APRESENTADOS COMO REFERÊNCIA. O FORNECEDOR PODERÁ ESCOLHER O CHANFRO E PROCESSO DE SOLDAGEM, DESDE QUE ESTEJAM DE ACORDO COM OS DOCUMENTOS LISTADOS NA NOTA 5. EM CASO DE ALTERAÇÃO, A NUCLEP DEVERÁ APROVAR AS ALTERAÇÕES REALIZADAS.
 - OS ITENS 2.1 A 2.8 SÃO FABRICADOS A PARTIR DE CHAPAS CALANDRADAS.

DIMENSÕES LINEARES E ANGULARES (CLASSE B)		GEOMETRIA E FORMA (CLASSE F)											
DIMENSÃO	UNIDADE	≤ 2	> 2	> 30	> 120	> 400	> 1000	> 2000	> 4000	> 8000	> 12000	> 16000	> 20000
	LINEAR	mm	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16
DIMENSÃO	MINUTOS	±45'	±30'										
	ÂNGULAR (1)	mm/m	±13										
GEOMETRIA	RETILNEIDADE	mm	-	1	1,5	3	4,5	6	8	10	12	14	16
	PARALELISMO	mm	-	1	1,5	3	4,5	6	8	10	12	14	16

REV. Descr.	EXEC. Executed	VERIF. Checked	APROV. Approved	---
FORMULÁRIO Form	MAT. Registry	MAT. Registry	MAT. Registry	FORMULÁRIO Form
DATA Date	DATA Date	DATA Date	DATA Date	DATA Date
DES. Drawn: ROBSON	PROJ. Designed: Alencar	VERIF. Checked: PAPEL REA	APROV. Approved: Mauro	FORMULÁRIO Form: F14-05
MAT. Registry: 3262-1	MAT. Registry: 3260-2	MAT. Registry: 3260-5	MAT. Registry: 3497-4	FORMULÁRIO Form: F14-05
DATA Date: 17/01/24	DATA Date: 17/01/24	DATA Date: 17/01/24	DATA Date: 17/01/24	DATA Date: 14/12/16
CLIENTE Customer: NUCLEP		PETROBRAS		
PLANTA Plant: BACIA DE SANTOS		ANCORAGEM DE UNIDADES FLUTUANTES DE PERFORAÇÃO		
TÍTULO Title: ESTACA TORPEDO T-120 TUBO DA ESTACA (FUSTE)				
AS INFORMAÇÕES DESTE DOCUMENTO SÃO DE PROPRIEDADE DA NUCLEP SENDO PROIBIDA A UTILIZAÇÃO FORA DA SUA FINALIDADE.				
ESCALA Scale: 1:40	Nº DES. PRINCIPAL Main draw nº	Nº PEDIDO CLIENTE Customer order nº	GRUPO MONTAGEM Assembly Group	Nº PEDIDO NUCLEP Nuclep order nº: 4870-4
DESENHO Nº Drawing nº	DCM-1423A1-002		DESCRIÇÃO Description	REV. Rev. 0